Orientalmotor

「かけがえのない地球」のために

環境報告書

Environmental Report 2012

2012

ごあいさつ

　私たちオリエンタルモーターは、1885年に手造りのモーターから始まりました。「『ものを愛する心』『ひとを愛する心』を持つ」という基本思想から、お客様が使いやすい商品の開発に力を注ぎ、さまざまな事業へと発展させてまいりました。

　2011年度は、復興活動からさらにお客様に満足いただける商品とサービスを短納期でご提供するために、あらゆる仕組みの見直しを進めてきました。今後も全社員で改善を積み重ね、世界中のお客様に信頼されるモーターメーカーを目指してまいります。

　私たちオリエンタルモーターはこれまで以上にすべての事業活動が地球環境と密接につながっていることを常に意識しながら、すべての社会活動を継続してまいります。特に、世界的なエネルギー効率改善の気運が高まっている中、大切な資源やエネルギーの利用効率の改善に寄与する商品を世界中のお客様にお届けしていきたいと考えております。

　この報告書を私たちオリエンタルモーターの環境および社会活動をご理解いただく一助としていただければ幸いです。今後の活動に対するご助言やご協力を賜りたいと考えております。

2012年6月
オリエンタルモーター株式会社
取締役社長

会社概要

社　名：オリエンタルモーター株式会社
本　社：東京都台東区東上野4-8-1
創　業：1885年
設　立：1950年
代表者：取締役社長 倉石芳雄
資本金：40億円
売上高：369億7,700万円（2012年3月期）
従業員：1,992名（2012年3月末現在）

売上高および従業員数の推移

（本報告書の範囲）
対象期間：2011年度（2011年4月～2012年3月）
対象組織：オリエンタルモーター株式会社の国内拠点
　＊対象組織が異なる箇所は、その旨を明記しています

事業概要

　当社はお客様が求めている「動き」を広い視野でとらえ、最適な駆動システムとして最短のトータルリードタイムでご提供することを目指しております。

　AC小型標準モーター、ブラシレスモーター、ステッピングモーター、ACサーボモーター、電動アクチュエータ、ファンモーター、およびモーター周辺機器の開発・製造・販売を行い、半導体・液晶製造装置をはじめとする生産設備、医療機器、理化学機器、計量機器、事務機器など幅広い業界でご愛顧いただいております。

目　次

1 ごあいさつ・会社概要・事業概要
2 環境マネジメントシステム
3 2011年度環境活動の目標と実績
4 5 製品への取り組み
6 廃棄物削減とリサイクルへの取り組み
7 省エネルギーCO_2低減への取り組み
8 トピックス
9 労働安全衛生の取り組み・地域とともに
10 環境活動のあゆみ

環境マネジメントシステム

環境方針

環境基本理念

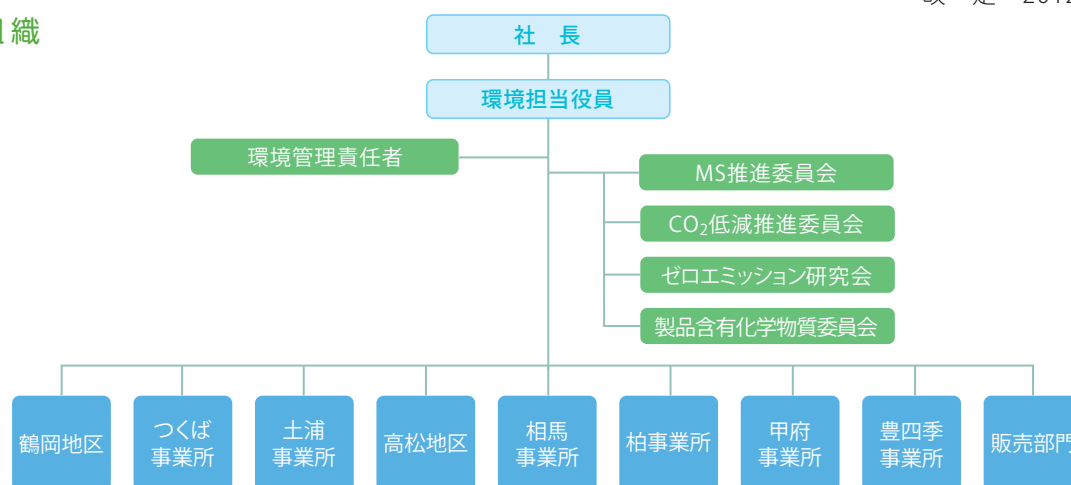
オリエンタルモーター株式会社は、世界で一番信頼されるモーターメーカーを目指して、地球環境の保全が人類共通の最重要課題の一つであることを認識し、企業活動のあらゆる面で環境の保全に配慮して行動します。

環境方針

1. 事業活動、製品、サービスが環境に与える影響を把握し、環境課題を定めるとともに円滑なPDCAサイクルを通して、環境保全活動の継続的な改善を実施します。
2. 全ての活動において、省資源、資源の有効利用、使用エネルギーの削減、廃棄物の削減を推進します。
3. 製品の設計及び製造においては、お客様のニーズを的確に反映させるとともに、省資源･省エネルギー設計、有害物質の削減に取り組み、環境への影響を最小限にとどめる努力を続けます。
4. 法規制を始めとする社会的要求事項を遵守し、環境汚染の予防に取り組みます。また、社会、地域との調和の向上に努めます。
5. 社員一人ひとりに対し、環境教育、社内広報活動などを実施し、環境課題を遂行できるように意識向上を図ります。
6. 取引先の理解と協力のもと、本方針に沿った事業活動を一体となって展開します。

－この「環境方針」は、社内外に開示します－

制　定　1999年8月6日
改　定　2012年5月1日

環境組織

ISO14001 認証取得状況

事業所名	認証取得年月	認証番号	生産品目
鶴岡中央事業所 鶴岡西事業所 鶴岡東事業所 つくば事業所 土浦事業所 高松香西事業所 高松亀水事業所 相馬事業所 販売部門（支社）	マルチサイト認証 2005年2月	20002234UM	ACモーター、ブラシレスモーター、 ステッピングモーター、 ACサーボモーター、 駆動回路、ファンモーター、 ギヤヘッド、 電動アクチュエータ、 モーター用オプション

＊審査登録機関：UL DQS Japan 株式会社

2011年度環境活動の目標と実績

2011年度環境活動の目標と実績

評価基準… 達成　達成率80%以上　 達成率80%未満

	2011年度 目標	2011年度 実績	評価	2012年度 目標
高効率・省資源	高効率・省資源を考慮した商品の積極的な開発を継続する	計画に対する遅延はあるが、高効率製品の機種拡大は進展	達成率80%以上	高効率・省資源を考慮した商品の積極的な開発の継続と機種拡大を進める
製品含有化学物質の管理	JIG-101Ed4.1(注1)公開に伴うグリーン調達基準の改訂および改訂の影響を受ける部材の調査	JIG-101Ed4.1の公開が2012年度に延期されたためグリーン調達基準の改訂は見送り。影響を受ける部材の調査は実施	達成率80%以上	JIG-101Ed4.1公開に伴うグリーン調達基準の改訂およびすべての部材の調査の実施 全廃目標物質使用部品の削減
エネルギー使用量の削減	計画に基づく省エネ機器更新と夏冬の電力ピーク管理により、エネルギー効率の維持、向上を目指す	電力制限、節電要請に対応。省エネ機器更新もほぼ計画通り実施し、原単位は6.4ポイントと大幅な向上	達成	省エネ機器更新を進める 節電要請への対応を行う 使用量は増加傾向となるが、原単位の悪化を抑制していく
廃棄物の削減	リデュース・リユースに注目した廃棄物排出抑制活動を継続する	廃棄物の総排出量は2,451tで前年比504t（17%）減少 リデュースによる廃棄物排出抑制は活動できなかった	達成率80%以上	廃棄物削減活動の継続
リサイクル	国内主要生産拠点の平均リサイクル率は99.6%以上を維持する	国内主要生産拠点の平均リサイクル率は99.7%でゼロエミッション(注2)を維持	達成	国内主要生産拠点の平均リサイクル率は99.6%以上を維持する

＊2011年度の目標と実績は国内主要生産拠点（鶴岡地区、つくば事業所、土浦事業所、高松地区、相馬事業所、甲府事業所）を対象範囲としています。
　但し、エネルギーについては、日本国内のオリエンタルモーターおよび関連会社を対象範囲としています。
＊2012年度の目標計画にあたっては、引き続き年間売り上げ目標を考慮したエネルギーや廃棄物総排出量の数値目標を設定していません。活動目標にて運営していきます。
(注1) JIG-101 はJGPSSI（グリーン調達調査共通化協議会）、CEA（全米家電協会）、DIGITALEUROPEが発行した電気・電子機器製品に関する含有化学物質情報開示のガイドラインです。
（JIG : Joint Industry Guideline）
(注2) ゼロエミッション：当社では事業活動に伴い生じる産業廃棄物と一般廃棄物（生活系を含む）のすべての廃棄物（総排出量）を対象とし、そのリサイクル率が99.0%以上の場合「ゼロエミッション」達成としています。

環境負荷データ

INPUT	拠点合計(注1)	鶴岡地区	つくば事業所	土浦事業所	高松地区	相馬事業所	甲府事業所
電力使用量（万kWh）	1,620	454	79	201	158	158	32
灯油使用量（kℓ）	184	132	0	0	0	0	0
LPG使用量（t）	195	0.05	0	0.1	0	0	0
水使用量（m^3）	29,024	14,175	2,818	4,452	3,556	3,209	814
紙使用量（t）	35.9	17.3	5.2	4.4	5.9	2.6	0.5
容器包装材（t）	924	365	304	102	153	140	0

OUTPUT	拠点合計(注1)	鶴岡地区	つくば事業所	土浦事業所	高松地区	相馬事業所	甲府事業所
CO_2排出量（t-CO_2）	7,567	2,277	298	752	515	680	119
廃棄物総量（t）	2,451	1,216	53	163	484	526	10
リサイクル量（t）	2,443	1,214	51	163	484	522	10
焼却埋立処分量（t）	7.7	1.7	1.2	0.6	0.1	4	0.1
排水量（m^3）	26,598	13,484	2,677	2,584	4,031	3,049	773

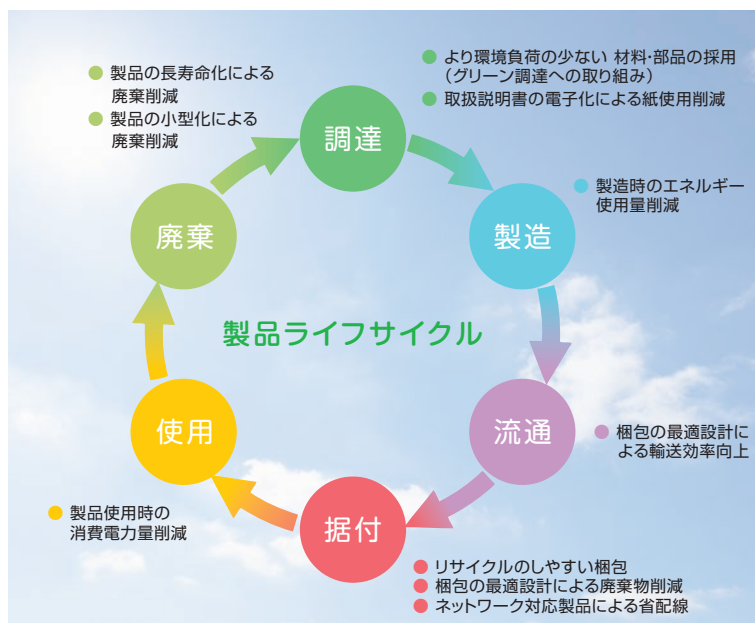
(注1) 拠点合計の対象範囲は、電力使用量、灯油使用量、LPG使用量およびCO_2排出量については日本国内のオリエンタルモーターおよび関連会社、その他は国内主要生産拠点です。
＊CO_2排出量の算出については環境省・経済産業省の「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル」を参照しています。
＊CO_2排出量の算出には、電気事業者ごとの実排出係数を使用しています。

製品への取り組み

お客様の環境負荷低減に貢献する製品の提供

製品ライフサイクルにおいて右の図のような活動を行っています。

また、製品設計の企画構想、開発・設計および試作・立ち上げの過程では、製品アセスメントを実施しています。製品アセスメントは、製品ライフサイクルの各段階について、省資源化、再資源化、処理の容易化、省エネルギー、製品含有化学物質の管理などの観点から13項目の評価を行っています。

国内外では小型モーターの効率に対する規制や高効率化を促進する動きが広がっています。

① 高効率化による省エネルギー

モーターは「電気エネルギー」を「機械エネルギー」に変換する装置です。省エネルギー化には、モーターが発生する損失を抑えた高効率化が必要です。今後も国内外の動向を捉えながら高効率化を目指していきます。

IEA(国際エネルギー機関)によれば、産業用モーターの電力消費は世界の総発電量の30～40%を占めるとのことです。エネルギーの安全保障とCO_2の削減にはモーターの発生損失を下げ、効率を上げることが必要です。当社では引き続きラインアップの拡大をしていきます。

また近年、各国で産業用モーターやファンのエネルギー効率に対する基準の制定が進んでいます。

【中国エネルギー効率規制】

- GB25958-2010：Minimum allowable values of energy efficiency and values of efficiency grades for small-power motors
  （省電力モーターのエネルギー効率限定値およびエネルギー効率等級）

【EUエネルギー効率規制】

- DIRECTIVE 2009/125/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 21 October 2009 establishing a framework for the setting of ecodesign requirements for energy-related products
  （エネルギー関連製品へのエコデザインを要求する指令：ErP指令）
- COMMISSION REGULATION (EU) No 327/2011 of 30 March 2011 implementing Directive 2009/125/EC of the European Parliament and of the Council with regard to ecodesign requirements for fans driven by motors with an electric input power between 125 W and 500 kW
  （入力電力125W～500kWのモーター駆動ファンに対する実施規則）

② 省資源化

製品の小型・高出力化など省資源化により資源の有効利用を図るとともに、製品の特徴に合わせ、長寿命化や省配線化も推進しています。

位置決め機能内蔵、FAネットワーク対応により省スペース、省配線を実現した製品をFLEX（フレックス）と称し、ラインアップの拡大を進めています。

③ 製品含有化学物質の管理

グローバルな電気・電子業界の標準に準拠していきます。製品含有化学物質の管理は、電気・電子業界の標準であるJIG-101(注)とお客様の要求事項を考慮したグリーン調達基準により、禁止および管理物質を管理しています。

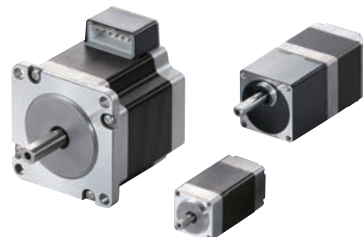
(注) JIG-101はJGPSSI（グリーン調達調査共通化協議会）、CEA（全米家電協会）、DIGITALEUROPEが発行した電気・電子機器製品に関する含有化学物質情報開示のガイドラインです。（JIG：Joint Industry Guideline）

製品への取り組み

高効率モーターのラインアップ拡大

高トルク2相ステッピングモーター PKPシリーズ

高効率化技術を用いることで、従来の2相ステッピングモーターより1.2～1.7倍のトルクアップを実現しました。

必要トルクが同じであれば、従来品同サイズと比較し電流値を絞れるため消費電力の削減に貢献します。

2相ステッピングモーター
PKPシリーズ

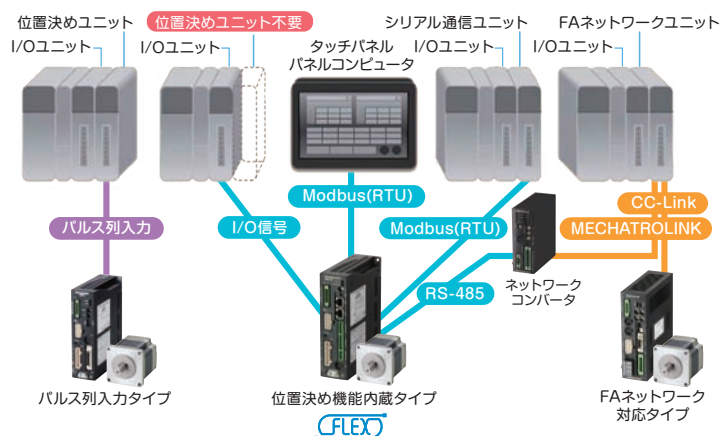
省資源に貢献する商品のラインアップ拡大

ステッピングモーターユニットαSTEP ARシリーズ FLEX
中空ロータリーアクチュエータ DGⅡシリーズ FLEX

クローズドループステッピングモーターユニットARシリーズ および中空ロータリーアクチュエータDGⅡシリーズに位置決め機能内蔵タイプを追加ラインアップしました。

- 位置決め機能内蔵により、パルス発振器や位置決めユニットが不要です。
- I/O制御、Modbus（RTU）制御、ネットワークコンバータ経由でのFAネットワーク制御という、さまざまな上位システムにつながるインターフェイスの搭載により省配線、省スペースへ貢献します。

ステッピングモーターユニットαSTEP
ARシリーズ FLEX AC電源入力

中空ロータリーアクチュエータ
DGⅡシリーズ FLEX

製品含有化学物質管理

人の健康と環境に悪影響を及ぼす化学物質を適切に管理しようという世界的な動向を背景にさまざまな法規制が施行されています。

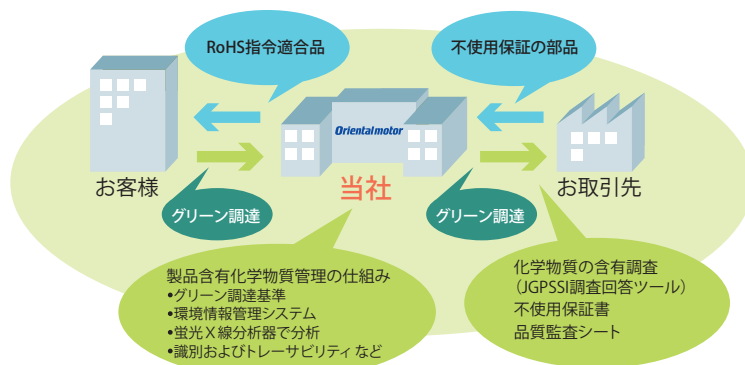
先行するEUでは、2011年7月に電気・電子機器への有害物質の使用を制限するRoHS指令が改正され、対象機器カテゴリーが広がり、CEマークの貼付が義務付けられました。また、人の健康と環境の高いレベルの保護を目指して化学物質を管理するREACH規則で、認可対象候補物質(SVHC)の追加が行われています。これらの動きは確実に世界各国の法規制や対応に影響を与えています。

当社では、製品への有害物質の使用を制限することが、地球環境保全の観点から企業の社会的責任であると認識し、2006年よりRoHS指令への適合品を標準品として揃えてきました。

現状の当社のRoHS指令適合品は、RoHS指令の6物質およびREACH規則の認可対象候補物質（SVHC）を含むJIG-101に規定される物質を管理物質としています。また現在、改正RoHS指令に対応する準備を進めています。

グリーン調達

より環境負荷の少ない製品、部品、材料、包装材等を優先的に調達するグリーン調達に継続的に取り組んでいます。

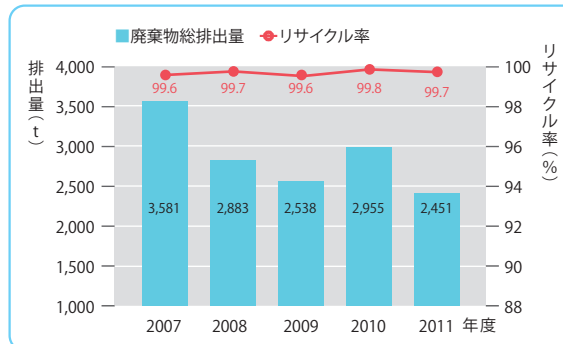
2011年度はREACH規則の認可対象候補物質(SVHC)や制限物質の含有の可能性が考えられる部品を対象に、お取引先に含有化学物質の調査を実施しました。

廃棄物削減とリサイクルへの取り組み

廃棄物の総排出量とリサイクル率の推移

2011年度の廃棄物の総排出量は生産量の減少に伴う減少もありますが、工程内不良の削減や製造条件見直しによる工数低減などの継続的な活動により、2010年度比83%の2,451tとなりました。また、リサイクル率は99.7%で2007年度からゼロエミッションを維持しています。

拠点の活動では、取引している廃棄物業者の取り扱い範囲が広がったことから、改めて分別方法の見直しを行い、リサイクルを推進する活動を行っています。

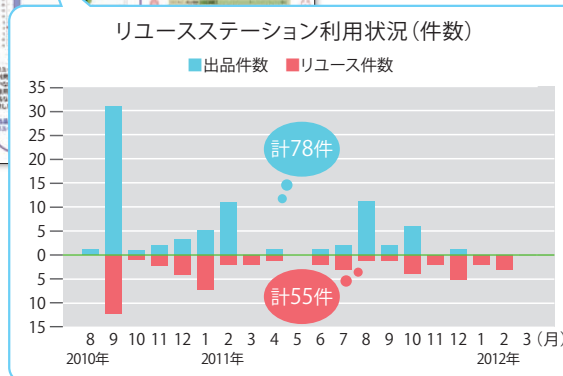
その他、有価物化やリユース活動に取り組んでいます。

国内主要生産拠点の廃棄物総排出量とリサイクル率の推移

リユース活動の推進 ～リユースステーション～

リサイクル活動が広く定着したつくば・土浦地区では、次にリユース活動への取り組みとして、気軽にリユースできるよう「リユースステーション」を立ち上げました。

「リユースステーション」とは、リユースしてほしい備品を持っている部門と必要な備品をリユースしたい部門を結びつけるものです。イントラネットの掲示板にリユース情報を公開して運用し、掲示期間中に相互のニーズが結びつけばリユース成立となります。誰でも簡単にリユースできるしくみとなっています。

2010年8月より運用を開始し、その後相馬・柏地区などの拠点へも展開しており、広い範囲でリユース活動できるようになりました。

参加拠点との定期的な情報交換のほか情報誌「リユースタイムズ」を発行し、リユース活動のさらなる推進を図っています。

OM talk

つくば事業所　総務部　萩原万希子

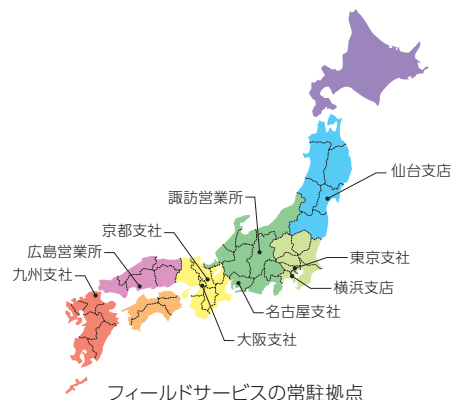
リユースステーションの活動を通して、賛同してもらい協力を得ることの難しさを感じました。
ただ説明するのではなく、熱意がないと相手に伝わらず継続的な活動に結びつかないため、何度も打ち合わせを行い、現在までに55件のリユースが実現しました。
現在は一部の拠点間での活動ですが、今後は全国の拠点へ展開していけるように活発な活動をしていきたいと思います。

より長く安心して製品をお使いいただくための活動 アフターサービス部門

製品をご購入いただいた後の検査・修理、フィールドサービスを行うアフターサービス部門では、製品をより長く安心してお使いいただくことが、資源の有効活用、廃棄物の削減につながるという意識を持って、サービス向上に取り組んでいます。

日本全国を無料で訪問し、お客様と一緒に問題の解決に努めるフィールドサービスにおいては、お客様をお待たせすることのないよう常駐拠点を3拠点から9拠点に拡大しました。

海外でのサービスについても、日本と同等のサービスを提供するために体制の整備を進めています。

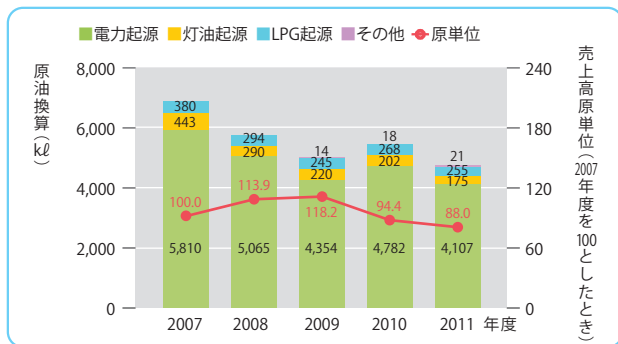
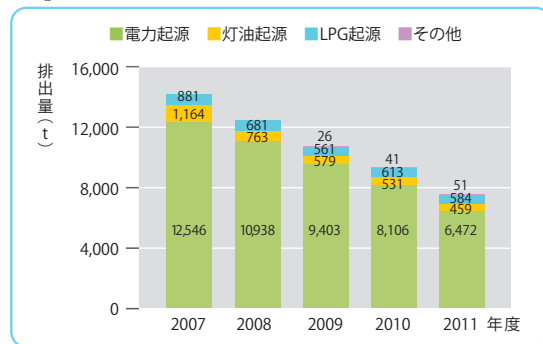
フィールドサービスの常駐拠点

省エネルギーCO₂低減への取り組み

エネルギー使用量とCO_2排出量の推移

2011年度のエネルギー使用量は、原油換算値で4,558klとなり前年比86.5%と大幅な減少となりました。これは、計画的に進めてきた省エネルギー機器への更新や省エネ活動の効果もありますが、2011年度は電力制限に伴う節電対応によるところが大きくなっています。売上高原単位は2007年度を100とした場合88.0となり、2年連続でエネルギー効率が良くなっています。

CO_2排出量は、7,567t-CO_2でエネルギー使用量とほぼ比例して減少しています。

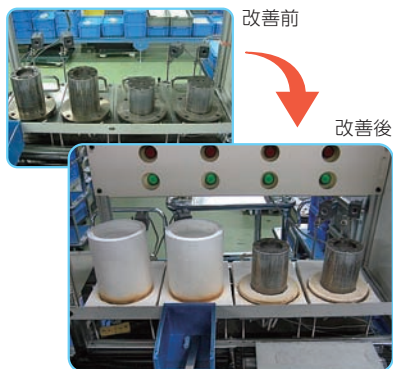
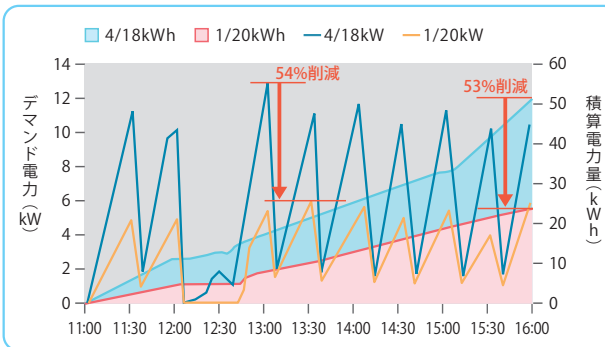
（なお、CO_2排出係数は2009年度までは0.000555t-CO_2を採用し、2010年度からは各電力会社の実排出係数を採用しています）

原油換算と売上高原単位の推移

CO_2排出量の推移

焼きばめヒーターの省エネ活動 鶴岡

1ラインで平均的な世帯の1.2軒分の電力を消費する鶴岡西事業所の焼きばめ工程の節電対策として、セラミックファイバーやグラスウールの断熱材でヒーターを覆う改善や、不使用側のヒーターをOFFにする運用改善を実施しました。その結果、54%のピーク電力削減と53%の使用電力量の削減を達成することができました。

また、高温になる4台のヒーターからの輻射熱により、夏季の体感温度が30℃以上になる作業環境の改善として、アルミ材で作製した遮熱壁により輻射を遮断し、作業着の表面温度を最大4℃抑制することに成功しました。

現在は他事業所の焼きばめ工程にも横展開をしています。

電力・電力量推移 4月18日と1月20日のピーク時間で比較

OM talk

鶴岡西事業所　モーター製造部

若林礼子　高橋淳子

活動の原点は私たちの「暑い!」という言葉から始まりました。

焼きばめヒーターからは熱が発生するためライン周りの気温も高くなり、作業環境は決して良いとは言えませんでした。活動当初はどうしたら電力を抑えられるのか、気温を下げられるのかと試行錯誤でしたが、グループ全員、スタッフも巻き込み一丸となって活動することで多くの電力削減、体感でも実感できるほどの温度の変化を得ることができました。

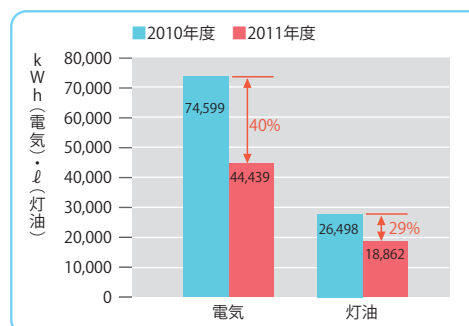
空調機器の更新と建物の断熱改修 能代

関連会社の能代オリエンタルモーターでは、空調機器の省エネ機器への更新と建物の断熱改修により、2011年10月から2012年2月までの5ヶ月間の使用電力量は前年比40%減となりました。

更新にあたり、空調制御を8系統に分割し、設定温度に到達したときや、中間期の負荷が少ないときの稼働台数調整を行いやすくしました。合わせて天井扇を設置し、室内空気の攪拌（かくはん）で温度差解消もできるようにしました。

また、灯油式ヒートポンプ空調機器も電気式に更新したため、灯油の使用量を29%削減することができました。

使用量の変化（10月～2月）

トピックス

節電対応について

東日本大震災後の電力供給不足と国からの節電要請から、社会的責任のもと全部門で節電対応に取り組みました。地域ごとの状況に合わせ、関連のある部門間での輪番就業、工程の稼働時間のシフト、緊急時の発電機稼動や空調機器の温度管理、運転管理などさまざまな節電方策を出し、全社員の協力のもと対応できました。

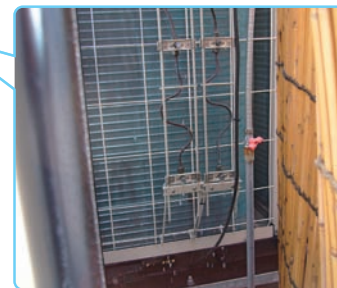
特に夏季電力に対し電力制限および節電要請のあった東北電力管内、東京電力管内の各事業所は、15%の節電目標を設定し無事達成することができました。なお、電力監視機器による過去のデータを分析し、効果的な対応ができました。また対象期間中はリアルタイムの管理体制をとりました。

つくば事業所は2010年度に引き続き「いばらきエコチャレンジ2011」（主催：茨城県、茨城県地球温暖化防止活動推進センター）において、健闘賞を受賞しました。「いばらきエコチャレンジ2011」は電力供給不足への対応および二酸化炭素排出量を削減するため、夏季の電気使用量および最大需要電力の削減に取り組む活動で、茨城県内の1,144事業所が参加しました。

ピーク電力実績　　単位：kW

拠点名	2010年実績	2011年実績	2011年発生日	削減率
鶴岡、能代地区（※1）	2,551	1,937	8月5日	**24.1%**
相馬事業所	640	512	8月12日	**20.0%**
つくば事業所	420	259	8月10日	**38.3%**
土浦事業所	844	679	8月10日	**19.5%**
豊四季事業所	415	275	8月10日	**33.7%**
生産技術研究所	356	271	7月13日	**23.9%**
柏事業所	172	130	8月18日	**24.4%**
甲府事業所	177	125	8月23日	**29.4%**

※1 関連会社含む共同での実績です。

甲府事業所の屋上にある空調室外機によしずを設置し、よしずに向けて散水し気化熱で吸い込み外気を冷やしています。

高松国分寺事業所の新設

2012年3月に新しい拠点として、高松国分寺事業所を新設しました。高精度・高品質な商品とモノづくりを追究すると共に、独自の加工技術や徹底した自働化を展開し、より一層の生産性向上を目指すものです。

高松国分寺事業所は、環境に対しさまざまな配慮を行っています。照明器具に関しては、積極的にLEDを導入しました。空調設備も最新のダブルインバーター機器を設置し、工場内の空気圧力が正圧になる設計をしています。また、高松市の補助制度を活用し、太陽光発電を設置しました。現在は10kWシステムを設置していますが、200kWシステムまでの設置が可能です。緑化環境についても、事業所敷地内に季節を感じられるように、公園をイメージした植栽を行いました。

OM talk

高松亀水事業所　地下貴庸

新設した高松国分寺事業所には、再生可能エネルギーとして発電容量10kWの産業用太陽光発電システムを設置しました。導入の際に想定した発電電力量54kWh／日に対して、4月の実績は約50kWh／日とほぼ計画通りの実績となっています。香川県は年間日照時間が全国で有数であり、太陽光発電を設置するには非常に適した環境にあります。地の利を充分に活かし、今後のエネルギー源として有効に活用していきたいと思います。

労働安全衛生の取り組み

安全で健康な「人に優しい企業」を目指して、各種労働安全衛生および交通安全活動に取り組んでいます。
夏には電力需要抑制に伴う作業環境の悪化が予想されたため、熱中症対策と応急処置に関する講話や、腰痛予防を目的に椅子を使ってできる体操を取り入れた講話を行うなど、各地でさまざまな安全衛生活動を実施しました。

労働災害低減のための活動	職場での「ヒヤリハット体験募集」や「危険予知活動」、また「リスクアセスメント」による「潜在リスクの洗い出し」などを行い改善することで、より安全な職場づくりを目指しています。
作業環境測定と改善活動	照度、騒音、有機溶剤濃度など作業環境測定を行い、快適職場の維持、向上を図っています。
健康的な生活の啓蒙活動	ウォーキング活動、ヘルシーメニュー提供（昼食時）、メンタルヘルス講習会による心の問題のケア、衛生講話など「生き生き」と仕事ができるよう取り組んでいます。
交通安全活動	各拠点で交通安全講習会や危険予知訓練、安全セルフ診断、同乗運転指導などを行い、業務や通勤時の事故予防を図っています。

熱中症対策講話

腰痛対策講話

地域とともに

近隣企業合同で環境教育　鶴岡地区

新社員の環境教育を近隣企業と合同で実施

2006年度に近隣企業1社と始めた新社員の環境活動合同研修は、現在5社にまで拡大し、2011年度で6年目となります。合同研修は環境に関する一般教育と鶴岡駅周辺のゴミの分別収集を行いました。さまざまな企業が入り混じったグループでの役割決めやゴミの収集手順決めをする間にコミュニケーションも良くなり、「環境は共育」を実践できました。

最後に、研修のまとめと発表を行い環境に対する意識を高め合いました。

「こども環境学習ひろば」の継続実施

2009年度から継続開催している山形県後援の環境教育「こども環境学習ひろば」を、2011年度も庄内環境マネジメント研究会の5社が合同で企画し、自治体が主催する「環境フェアつるおか」と「さかた産業フェア」の2会場で開催しました。

総勢42名の親子に参加いただき、省エネルギーについての説明と廃油ろうそく製作の指導を行いました。参加者からは好評で「楽しくて、ためになった」との声をいただいています。

ボランティア活動

事業所周辺や近隣をきれいにするため、ボランティア活動に積極的に参加しています。

高松地区：高松市香西地区クリーン作戦

鶴岡地区：事業所周辺の清掃活動

土浦事業所：霞ヶ浦・北浦地域清掃大作戦

環境活動のあゆみ

	年	
	2012	高松国分寺事業所開設 つくば事業所が「いばらきエコチャレンジ2011」で健闘賞を受賞
ISO9001とISO14001の更新審査で認証継続	2011	
つくば事業所ISO14001認証取得	2010	つくば事業所が「大好きいばらきエコチャレンジ2010」で茨城県地球温暖化防止活動推進センター長賞を受賞 省エネ法の特定事業者の指定
	2009	つくば事業所開設 製品含有化学物質委員会発足 ARシリーズ 第29回優秀省エネルギー機器「経済産業大臣賞」（社団法人　日本機械工業連合会主催）を受賞 CO_2低減推進委員会発足
ISO9001とISO14001の更新審査で認証継続	2008	甲府事業所、技術研究所、高松地区、相馬事業所、柏事業所でゼロエミッション達成
	2007	鶴岡西事業所が山形県「環境保全推進賞」を受賞 鶴岡地区および土浦事業所でゼロエミッション達成 土浦事業所が「茨城エコ事業所」として茨城県より認定登録
ISO14001:2004への移行審査	2006	建物と設備に使用されていたアスベストへの対応完了 RoHS指令適合品発売開始
ISO9001とISO14001の統合審査で認証取得	2005	ゼロエミッション研究会発足 土浦事業所が「茨城県リサイクル優良事業所」として茨城県より認定
営業部門（支社、支店）でISO14001認証取得	2004	エコプロダクツ委員会発足
柏事業所でISO14001認証取得 環境方針改定 相馬事業所でISO14001認証取得 土浦事業所で品質と環境の統合マネジメントシステム構築	2003	「製品における環境影響化学物質への取り組み」をホームページに掲載 グリーン調達ガイドライン作成 省エネ研究会発足 グリーン調達推進委員会発足
	2002	環境関連物質管理委員会発足
高松事業所香西工場（現、高松香西事業所）でISO14001サイト拡大登録	2001	「環境報告書2001」をホームページで公開。以後、毎年最新版を公開
鶴岡地区の3事業所をマルチサイトとしてISO14001認証取得 高松事業所（現、高松亀水事業所）でISO14001認証取得 土浦事業所でISO14001認証取得	2000	梱包緩衝材発泡スチロールを99%廃止 総合カタログをホームページに掲載
環境方針制定 ISO14001認証取得推進の全社組織として各地区に環境管理担当設置	1999	鉛フリーはんだプロジェクト発足 取扱説明書の電子データ提供開始
	1998	「お客様が必要としない取扱説明書を添付しない」納入サービス開始
	1997	樹脂部品の特定臭素系難燃材を非特定臭素系難燃材に切り替え
	1993	生産工程からオゾン層破壊物質特定フロンと特定エタンを全廃

オリエンタルモーター株式会社

〒110-8536　東京都台東区東上野4-8-1
ホームページ http://www.orientalmotor.co.jp

環境報告書についてのお問い合わせ先
環境品質マネジメント部
TEL.(029)848-2172 FAX.(029)848-2215
メールアドレス eco@orientalmotor.co.jp

発行／2012年6月